

A

B

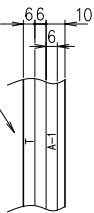
C

D

E

A2

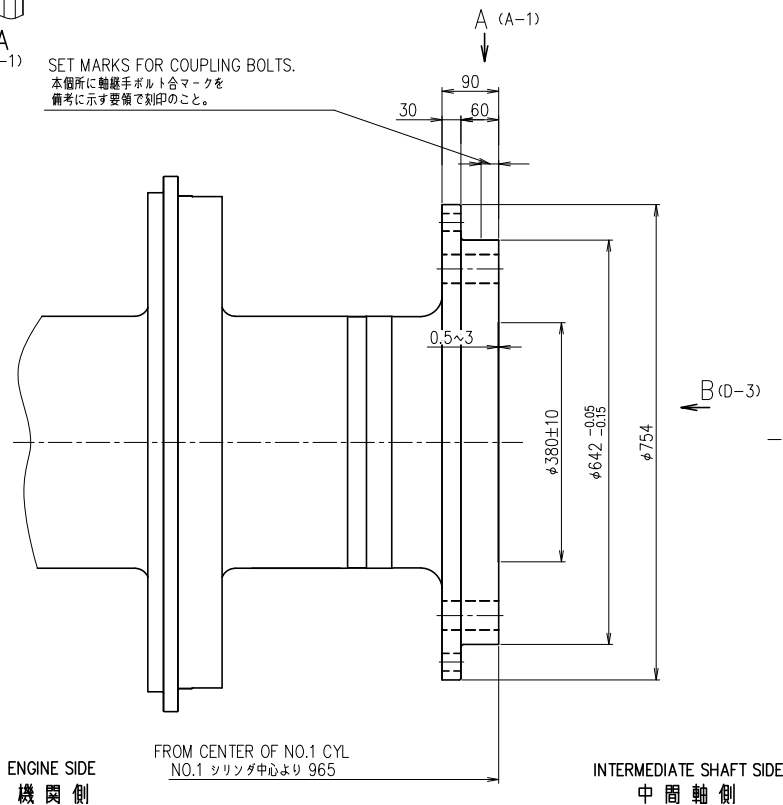
TO BE MARKED WITH "I"
AT TOP POS.OF NO.1
CYLINDER.
NO.1 シリンダトップ位置に
Iマークを刻印のこと。



A
(B-1)

SET MARKS FOR COUPLING BOLTS.
本箇所には軸継手ボルト合マークを
備考に示す要領で刻印のこと。

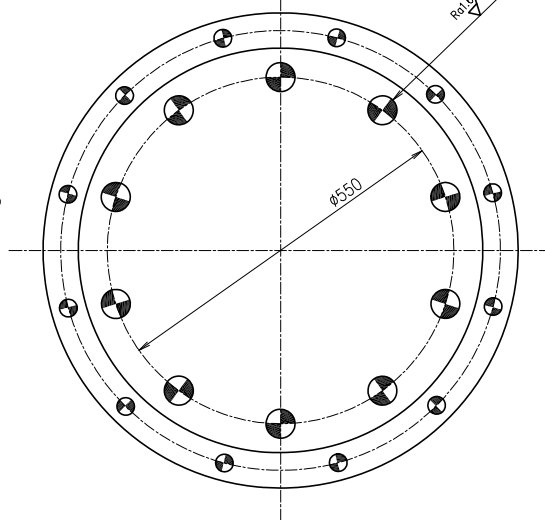
01



RUNNING DIRECTION
回転方向

AHEAD
前進

TOP POS. OF NO.1 CYL.
NO.1 シリンダトップ



B
(C-2)

10-φ44 HOLES (PRE DRILL WITH MACHINERY ALLOWANCE 2mm)
REAM TOGETHER WITH INTERMEDIATE SHAFT
TO φ46H7^{+0.025}₀ BY SHIP BUILDER.

10-φ44 (リーマ下穴 2mm残し)
造船所にて中間軸と共にφ46H7^{+0.025}₀ リーマ仕上願います。

中間軸との取付ボルト穴を本図に従って
スラスト軸に追加加工のこと。
TO BE WORKED ON THE THRUST
SHAFT ACCORDING TO THE DIMENSIONS
IN THIS DRAWING

REMARKS

1. MARKING WORKS

- (1) TO BE MARKED ON THE SURFACE OF FLANGE.
- (2) TO PUT A MARK "A-1" AT THE TOP POS.OF NO.1 CYLINDER.
- (3) VIEWING FROM AFT SIDE, TO THE COUNTER CLOCKWISE DIRECTION, TO BE MARKED "A-1, A-2... A-10" IN ORDER.
- (4) THE SIZE OF MARKS TO BE 6mm.
- (5) THE LETTERING TO BE ARRANGED ACCORDING TO THIS DRAWING.
- (6) TO CONFIRM THE MARKS WHEN ASSEMBLING THE SHAFTS.

備考

1. 軸継手ボルト合マーク刻印要領

- (1) ボルト穴 (10-φ44) 上のフランジ部外周面に刻印すること。
- (2) NO.1シリンダトップ位置に対応したボルト穴を "A-1" とする。
- (3) 船尾側より見て反時計方向に順次 "A-1, A-2... A-10" まで刻印する。
- (4) 刻印文字の大きさ 6mm とする。
- (5) 文字方向は本図通りとする。
- (6) 組立の際ボルト穴番号を確認のこと。

COMMON VARI- ATION OF TOLERANCE (M.M)	RATINGS OF NOMINAL DIMENSION	OVER 0.5 TO 6	OVER 6 TO 30	OVER 30 TO 120	OVER 120 TO 400	OVER 400 TO 1000	OVER 1000 TO 2000	OVER 2000 TO 4000	OVER 4000 TO 8000	OVER 8000 TO 16000
		TOLERANCE	+ 0.1	+ 0.2	+ 0.3	+ 0.5	+ 0.8	+ 1.2	+ 2.0	+ 2.5

ACAD

THIS DRAWING IS THE PROPERTY OF JAPAN ENGINE CORPORATION.
AND SHALL NOT BE REPRODUCED, NOT BE USED TO FURNISH ANY INFORMATION
FOR MAKING DRAWINGS OR APPARATUS EXCEPT FOR THE CASE WHERE
JAPAN ENGINE CORPORATION AGREES WITH WRITTEN MATERIALS.

SURFACE FINISHES	RATINGS				PREVIOUS DRAWING	DRAWING
	(a)	UNDER 0.8	UNDER 6.3	UNDER 25		
▽▽▽	▽▽▽	▽▽	▽	▽	U2-0M020	
REVISIONS						
NO.	UC NO.	DESCRIPTION	DATE	ZONE	APP- PROVED	CHECK- ED

01		DETAILS OF COUPLING FLANGE FOR THRUST SHAFT スラスト軸接続部詳細		1	1
PART NO.		DESCRIPTION		MATERIALS	TEST P.
開発部		APPROVED		5~8UEC33LSH	1-PIECE TOTAL
江戸		飯間		DETAILS OF COUPLING FLANGE FOR THRUST SHAFT	QUANTITY PER SET
CHECKED		CHECKED		スラスト軸接続部詳細	1/1
DRAWN		DRAWN		55-03	REV.NO.
3d ANGLE PROJECTION		DATE		DRAWING NO.	REV.
SCALE		2021-03-15		U2-0N030	1/6
Weld shall comply with JIS (Japan Industrial Standards).		Material shall comply with JIS unless otherwise specified.		JAPAN ENGINE CORPORATION	出図先
					品証
					調達
					組立
					機械
					生計
					控
					計